Thermal Arc 400MSTW

PROCESOS	MIG	Alambre Tubular	Arco Manual	Lift TIG	Scratch TIG	Torchado

Máquina	**Salida nominal @ Ciclo de Trabajo**	**Rango**	**Dimensiones Alto x Ancho x Largo**	**Peso**
TA 400MSTW 208-230/400/460/575 V, 1/3 fases, 50/60 Hz	400 A/36 V @ 25%, 3 fases 300 A/32 V @ 60%, 3 fases 280 A/31 V @ 25%, 1 fase 210 A/28 V @ 60%, 1 fase	5-400 Amp, 3 fases 5-280 Amp, 1 fase	430 x 210 x 420 mm	29.2 kg

La TA 400 MSTW es una máquina multiproceso industrial portable, diseñada para ser resistente y amigable al operador. Los controles son simples y la salida se maneja por un único botón. Todos los otros controles están protegidos por compuertas de acceso. Dos medidores digitales permiten monitorear las condiciones de soldadura.

Las capacidades Multiproceso incluyen MIG, Alambre Tubular, Arco Manual, Lift y Scratch TIG, y Torchado. Los controles de la máquina incluyen control remoto de amperaje, voltaje y contactor, control de inductancia para MIG, partida en caliente y control de fuerza de arco para Arco Manual. El control de pulso, control up slope y down slope se utilizan en Lift o Scratch TIG. Una vez que se han ajustado las condiciones de soldadura, se pueden guardar en 5 programas en la memoria de la máquina.

Con el sistema Smart Logic®, el voltaje de entrada apropiado se puede ajustar con sólo el movimiento de un switch. No se requieren herramientas especiales y la máquina esta protegida contra daños si la conexión se hace a un voltaje de alimentación inadecuado. La TA 400 MSTW acepta cualquier configuración de voltaje de alimentación, 208/230/400/460/575 V, monofásico o trifásico.

Características

- Poderosa, 5-400 Amp, CC
- Multiproceso, Arco Manual / MIG / Alambre Tubular / Lift y Scratch TIG y Torchado
- Programable, Posibilidad de guardar hasta 5 Ajustes de parámetros para uso futuro
- Multivoltaje, acepta un amplio rango de voltajes de alimentación
- Smart Logic® Previene el daño del equipo si se conecta a un voltaje de entrada incorrecto
- Eficiencia energética, ahorro en costos energéticos
- Portable, peso menor de 30 kg
- Durable, controles protegidos y diseñados para soportar el uso en faena

Alimentadores de Alambre Sugeridos

Ultrafeed® 1000, Ultrafeed® 4000, Model 17A, Porta-Feed® 17A, Hefty® II CC/CV, Mijit® 1000, 2210, 2410, Heavy Dutty CC/CV

Accesorios

Control Remoto Manual, Control de Pedal, Control Remoto de Switch de Torcha, Cables de Extensión para Control Remoto, kit TIG, kit Arco Manual, Adaptador TIG Dinse, Carro de Transporte

Aprobaciones

CSA C22.2, UL, CENELEC EN50199 EMC, IEC 974-1

Soltec Ltda.
Piloto Lazo 90 Cerrillos, Santiago
Tel. 56-2-5572465
Fax 56-2-557 5349

Especificaciones Técnicas

Ciclo de Trabajo			
Amperes	400	300	
Volts	36	32	
Ciclo de Trabajo	25%	60%	
Rango de Salida			
Amperes	5-400 Amp (Arco Manual, TIG, Torchado)		
Volts	10-36 (MIG)		
Voltaje Circuito Abierto			
Máximo VCA	80 V		
Frecuencia	50/60 Hz		
Dimensiones/Peso			
Alto	430 mm		
Ancho	210 mm		
Largo	420 mm		
Peso	29.2 kg		
Potencia de Salida			
Corriente	400 Amp	300 Amp	
Voltaje	36 V	32 V	
Ciclo de Carga	25%	60%	
KVA	22.6	15.1.	
KW	16.9	11.3	
Potencia de Salida sin Carga			
KVA	0.5		
KW	0.3		
Voltaje de Entrada	**Corriente de Entrada**		
trifásico	25% Ciclo de Trabajo	60% Ciclo de Trabajo	Sin Carga
208	61	40	1.4
230	55	37	1.3
380	33	32	0.8
400	32	21	0.7
415	30	20	0.7
460	27	18	0.6
575	22	15	0.5
monofásico			
208	48	65	1.6
230	51	68	1.5

Soltec Ltda.
Piloto Lazo 90 Cerrillos, Santiago
Tel. 56-2-5572465
Fax 56-2-557 5349

Paneles

1.- Control amperaje voltaje

2.- LED amperaje

3.- LED voltaje

4.- LED indicador modo de soldadura

5.- Botón de proceso

6.- Botón de guardado

7.- Botón de carga de programa

8.- Botón de avance

9.- Selección Botón

10.- LCD Display

11.- Terminal Positivo

12.- Terminal Negativo

13.- Receptáculo de PIN

Soltec Ltda.
Piloto Lazo 90 Cerrillos, Santiago
Tel. 56-2-5572465
Fax 56-2-557 5349

14.- 24V Circuit Breaker

15.- 115 V Circuit Breaker

16.- Switch de potencia primario

17.- Selector de Voltaje

18.- Cable de potencia

Soltec Ltda.
Piloto Lazo 90 Cerrillos, Santiago
Tel. 56-2-5572465
Fax 56-2-557 5349

Operación en Arco Manual

1.- Instale y conecte la unidad a la red de alimentación

2.- Utilice ropa protectora

3.- Conecte la pinza a tierra en la pieza de trabajo

4.- Seleccione el electrodo apropiado

5.- Inserte el electrodo en el porta electrodo

6.- Utilice máscara de soldadura

7.- Coloque el switch de encendido (16) en la posición ON

8.- Luego de encender presione el botón de Proceso (5) en la posición STK (STICK = Arco Manual)

9.- Siga en la posición STK para setear cada parámetro

11.- Comience la soldadura

Parámetros Modificables

1.- Contactor

Selecciona si la corriente de soldadura esta en ON/OFF

Remote: Corriente controlada por control remoto
ON: Corriente disponible

2.- A/V

Selecciona la corriente deseada de soldadura con la perilla o con control remoto

Panel: A/V selecciona el voltaje amperaje desde panel
Remote: A/V selecciona el voltaje amperaje desde control remoto

3.- Partida en Caliente

Selecciona el tiempo de corriente al iniciar el arco

4.- Corriente de Partida

Setea la corriente inicial en la partida del arco

5.- Control de Arco

Selecciona el nivel (%) fuerza de arco

Soltec Ltda.
Piloto Lazo 90 Cerrillos, Santiago
Tel. 56-2-5572465
Fax 56-2-557 5349

Operación en TIG con partida LIFT

1.- Instale y conecte la unidad a la red de alimentación

2.- Seleccione el electrodo de tungsteno adecuado

3.- Prepare el electrodo e insértelo en la pistola

4.- Utilice ropa protectora

5.- Conecte la torcha TIG

6.- Conecte el control remoto en el receptáculo de 14 PIN (13)

7.- Conecte el equipo a la red

8.- Conecte la pinza a tierra a la pieza de trabajo

9.- De el paso del gas

10.- Utilice mascara para soldar

11.- Encienda el equipo

11.-Seleccione el modo LIFT TIG en el botón de proceso

12.- Active el control remoto

13.- Comience la soldadura

Parámetros modificables

1.- Contactor

Selecciona si la corriente de soldadura esta en ON/OFF

Remote: Corriente controlada por control remoto
ON: Corriente disponible

2.- A/V

Selecciona la corriente deseada de soldadura con la perilla o con control remoto

3.- Pulsador

Setea la salida de pulso ON/OFF

OFF: Pulso apagado salida CC
ON: Pulso encendido

4.- Frecuencia de pulso

Setea la frecuencia de pulso deseada en un rango de 0,5 a 500 Hz

5.- Ancho del pulso

Soltec Ltda.
Piloto Lazo 90 Cerrillos, Santiago
Tel. 56-2-5572465
Fax 56-2-557 5349

Selecciona el ancho del pulso del peak de corriente en un rango de 15 a 80%

6.- Corriente de base

Selecciona la corriente de base del pulso en un rango de 0 a 100%

7.- Sloper

Setea la salida de pendiente (Sloper) en ON/OFF

OFF: Sloper modo OF
ON: Sloper mode ON

8.- Corriente Inicial

Selecciona la corriente inicial deseada en un rango de 0 a 100%

9.- Corriente Final

Selecciona la corriente final deseada en un rango desde 0 a 100%

10.- Up Slope

Selecciona el tiempo de la subida de corriente de 0 a 60 seg

11.- Down Slope

Selecciona el tiempo de bajada de corriente de 0 a 60 seg

Soltec Ltda.
Piloto Lazo 90 Cerrillos, Santiago
Tel. 56-2-5572465
Fax 56-2-557 5349

Modo MIG/MAG

1.- Instale la unidad

2.- In y conecte el alimentador de alambre de acuerdo al manual del usuario de este

3.- Utilice ropa protectora

4.- De el paso del gas y seleccione el flujo adecuado

5.- Utilice la mascara para soldar

6.- Encienda el equipo

7.- Con el botón de proceso seleccione el modo MIG

8.- Setee los parámetros regulables necesarios

9.- Comience la soldadura

Parámetros Modificables

1.- Contactor

Selecciona si la corriente de soldadura esta en ON/OFF

Remote: Corriente controlada por control remoto
ON: Corriente disponible

2.- A/V

Selecciona la corriente deseada de soldadura con la perilla o con control remoto

3.- Inductancia

Selecciona el control de inductancia requerido desde 0 a 100%

4.- Material

Selecciona el tipo de material a soldar

STEEL: Optimizado para alambre estructural
STAIN: Optimizado para alambre de Acero Inoxidable

Soltec Ltda.
Piloto Lazo 90 Cerrillos, Santiago
Tel. 56-2-5572465
Fax 56-2-557 5349